ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-371.83

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК

с 3 МЕХАНИЗИРОВАННЫМИ РЕШЕТКАМИ ТИПА РМУ-5

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18865-02

gost.e-ecolog.ru

				Привязан	
Инв. №					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-371.83

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК
С 3 МЕХАНИЗИРОВАННЫМИ РЕШЕТКАМИ ТИПА РМУ-5

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I – Пояснительная записка (из типового проекта 902-).
Альбом II – Технологическая, архитектурно-строительная, санитарно-техническая, электротехническая части. Задание заводу-изготовителю, нестандартизированное оборудование.
Альбом III – Строительные изделия.
Альбом IV – Заказные спецификации.
Альбом V – Ведомости потребности в материалах.
Альбом VI – Сметы.

Применённые типовые материалы: Т.П. 407-3-108/75 Альбом III
Типовые детали и конструкции
АЛЬБОМ III (распространяет Свердловский филиал ЦИТП)

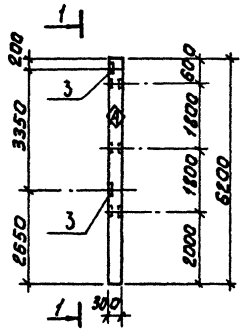
РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий
Главный инженер института /А. Кетаов/
Главный инженер проекта /М. Басевич/

Утвержден Госгражданстроем
Приказ №237 от 27 августа 1982 г.
Введен в действие ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ №127 от 30 декабря 1982 г.

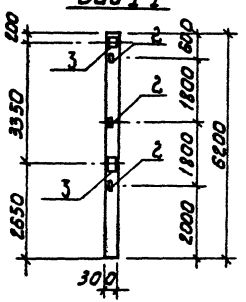
				Привязан	
Инв.№					

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечан
2		Содержание альбома	
3	тп 902 КЖИ-К1	Колонна	
4	КЖИ-К2	Колонна	
5	КЖИ-К3	Колонна	
	КЖИ-К4	Колонна	
6	КЖИ-К5	Колонна	
7	КЖИ-П1	Плита покрытия	
8	КЖИ-П2	Плита покрытия	
	КЖИ-П3	Плита покрытия	
9	КЖИ-П5	Плита покрытия	
10	КЖИ-П6	Плита покрытия	
11	КЖИ-Б1	Балка	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечан
12	тп 902 КЖИ-Щ1	Щит металлический /Щ1; Щ2/	
13	КЖИ-РМ1	Решетка металлическая РМ1	
	КЖИ-РМ2	Решетка металлическая РМ2	
14	КЖИ-НУ-1-1	Насадка торцевого фаляерка /НУ-1-1; НУ-2-1/	
	КЖИ-МН6	Изделие закладное МН6	
15	КЖИ-А1	Анкер А1	
	КЖИ-МС3	Деталь соединительная МС3	



Вид 1-1



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			1.423-3 Вып.0	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.1	Колонна К54-5		
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	3	
		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки		Итого	Арматура класса		Итого:	Всего:
	Вст3 кп2			AIII			
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5781-75			
	δ=10	L63×5		12			
К1	9.2	4.32	13.52	3.48		3.48	17.0

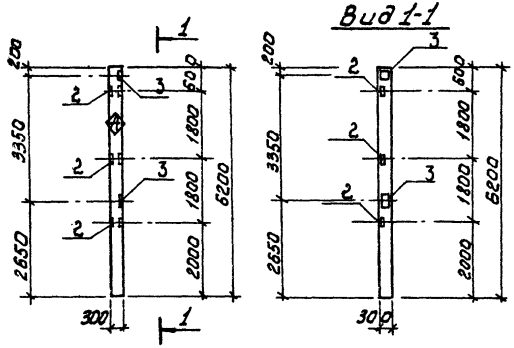
1. Знак ◈ нанести на стороне колонны несмываемой краской.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТП 902-2-371.83 КЖИ-К1			
Колонна	Стадия	Масса	Масштаб
	РП	1,4т	1:100
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Н. контр	Княгиничев	
Провер.	Белова	
Ст. инж.	Воронцова	
Рук. гр.	Белова	
ГИП	Княгиничев	
Гл. констр.	Пронин	
Нач. отд.	Красавин	

Привязан

Инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып. 0	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 36 м		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.1	Колонна К54-5		
		2	1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-13	3	
		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

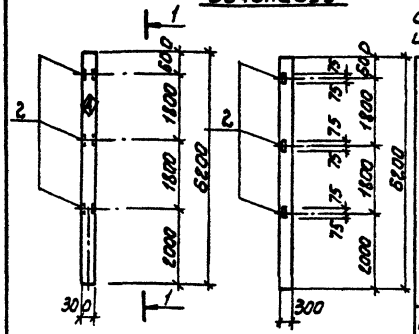
Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст3 кп2			AIII			
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72	Итого	ГОСТ 5781-75		Итого:	Всего:
	δ=10	L63×5		12			
К2	9,2	4,32	13.52	3.48		3.48	17.0

1. Знак ⊕ нанести на стороне колонны несмываемой краской.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Привязан		ТП 902-2-371.83	КЖ-К2
	Н. контр. Княгиничев	Колонна	Стадия: РП; Масса: 1 т; Масштаб: 1:100
	Провер. Белова		Лист 1 Листов 1
	Ст. инж. Воронцова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
	Рук. гр. Белова		
	ГИП Княгиничев		
	Гл. констр. Пронин		
Инв.№	Нач. отд. Красавин		

Типовой проект 902-2-371.83 Альбом III

Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					
	Прокат марки			Арматура класса		
	ГОСТ 8509-72 Ст3кп2		Итого:	ГОСТ 5781-75 A III	Итого:	Всего:
	L 63х5			12		
К3	4.32		4.32	0.68	0.68	5.0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып.0	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6м		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.1	Колонна К54-5		
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	3	

1. Знак ⊗ нанести на стороне колонны несмываемой краской
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

Привязан

Инв.№

ТП 902-2-371.83 КЖИ-К3

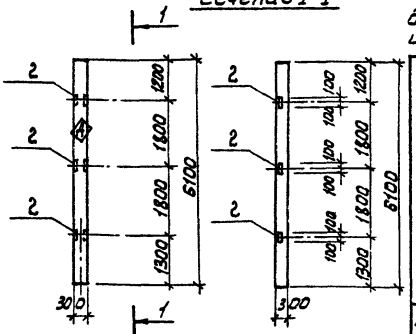
Н.контр	Княгиничев		
Провер.	Белова		
Ст.инж.	Воронцова		
Рук.гр.	Белова		
ГИП	Княгиничев		
Гл.констр.	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

Колонна

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1кт	1:100
Лист	Листов: 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные					
	Прокат марки			Арматура класса		
	ГОСТ 8509-72 Ст3кп2		Итого:	ГОСТ 5781-75 A III	Итого:	Всего:
	L 63х5			12		
К4	5.7		5.7	0.6	0.6	6.4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			460-75 Вып.0	Железобетонные фахверковые колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	460-75 Вып.1-1	Колонна КФ9-1		
		2	460-75 Вып.1-2	Изделие закладное МН 8	3	

1. Знак ⊗ нанести на стороне колонны несмываемой краской
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Привязан

Инв.№

Взам.инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

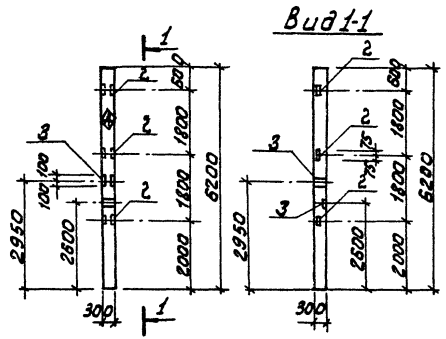
ТП 902-2-371.83 КЖИ-К4

Н.контр	Княгиничев		
Провер.	Белова		
Ст.инж.	Воронцова		
Рук.гр.	Белова		
ГИП	Княгиничев		
Гл.констр.	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

Колонна

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,37т	1:100
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып.0	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 9,6 м		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.1	Колонна К54-5		
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	3	
		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки		Итого:	Арматура класса		Итого:	Всего:
	Вст3кп2			AIII			
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5781-75			
	δ=10	L63x5		12			
К5	13,8	4,32	18,12	4,92		4,92	23,04

1. Знак ⓕ нанести на стороне колонны несмываемой краской.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

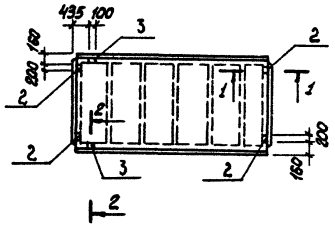
Привязан:	Н.контр.	Князичев	
	Провер.	Белова	
	Ст.инж.	Воронцова	
	Рук.гр.	Белова	
	ГИП	Князичев	
	Гл.конст.	Пронин	
Инв. №	Нач.отд.	Красавин	

ТП 902-2-37.83 КЖИ-К5

Колонна

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,4т	1:100
Лист:	Листов: 1	

ЦНИИЭТ инженерного оборудования г. Москва



Сечение 1-1



Сечение 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77	Плиты железобетонные предварительно напряженные размерами 6х3 м для покрытий производственных зданий.		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2 А IV т (ПГ-3 А IV т)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

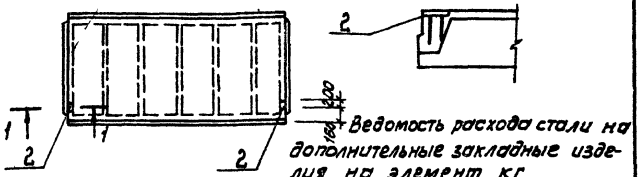
Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст3кп2		Итого:	A III		Итого	Всего
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5781-75			
	δ=8	L70×8		10	14		
П1	5,2	1.68	6.88	2.22	0.20	2.42	9.3

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

				ТП 902-2-371.83	КЖИ-П1
				Плита покрытия	Стадия: РП; Масса: 2,65т; Масштаб: –
					Лист: ; Листов: 1
Привязан:					ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Инв. №					

Н. контр.	Князичев	
Провер.	Белова	
Ст. инж.	Воронцова	
Рук. гр.	Белова	
ГИП	Князичев	
Гл. констр.	Проект	
Нач. отд.	Красавин	

Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные: Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 103-76 б=8	Итого	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-75 10	Итого	Всего
П2	2.6	2.6	0.8	0.8	3.4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77	Плиты м.в. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2АIVт (ПГ-3АIVт)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

Привязан

Инв.№

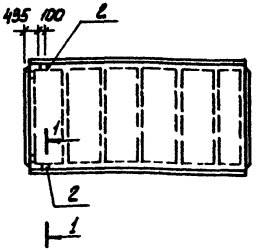
ТП 902-2-371.83 КЖИ-П2

Н.контр.	Княгиничев				
Провер.	Белова				
Ст.инж.	Воронцова				
Рук.гр.	Белова				
ГИП	Княгиничев				
Гл.конс.	Поснин				
Нач.отд.	Кочевин				

Плита покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2.65т	–
Лист	Листов: 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка эл-та	Изделия закладные: Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 8509-72 L70x8	Итого	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-75 10	14	Итого:	Всего
П3	1.68	1.68	0.62	0.20	0.82	2.50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77	Плиты м.в. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2АIVт (ПГ-3АIVт)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

Привязан

Инв.№

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

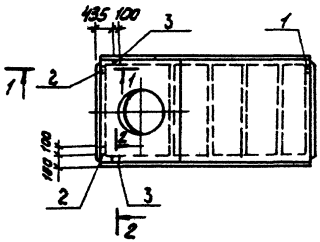
ТП 902-2-371.83 КЖИ-П3

Н.контр.	Княгиничев				
Провер.	Белова				
Ст.инж.	Воронцова				
Рук.гр.	Белова				
ГИП	Княгиничев				
Гл.конс.	Поснин				
Нач.отд.	Кочевин				

Плита покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2.65т	–
Лист	Листов: 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Сечение 1-1



Сечение 2-2



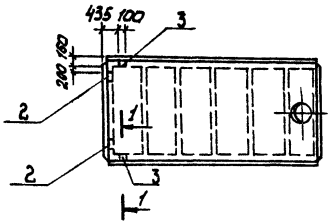
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж.б. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПВ10-3АIVт (ПВ10-4АIVт)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст3кп2		Итого:	AIII		Итого:	Всего:
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72		ГОСТ 5781-75			
	δ=8	L70х8		10	14		
П5	5,2	1.68	6.88	2.22	0.20	2.42	9.3

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

						ТП 902-2-371.83 КЖИ-П5	



Сечение 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				Документация		
			ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж.б. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 2201.1-77	Плита ПВ4-2АIV т (ПВ4-3АIV т)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	
		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст3 кп2		Итого:	АIII		Итого:	Всего:
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-76		ГОСТ 5781-75			
	δ=8	L70x8		10	14		
П6	2,6	1,68	4,28	1,42	0,20	1,62	5.9

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металилизации в процессе изготовления.

Н. контр	Княгиничев		
Провер.	Белова		
Ст. инж	Воронцова		
Рук гр	Белова		
ГИП	Княгиничев		
Гл конст	Пронин		
Нач отд	Красавин		

ТП 902-2-371.83 КЖИ-П6

Плита покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
РП	3,3т	-

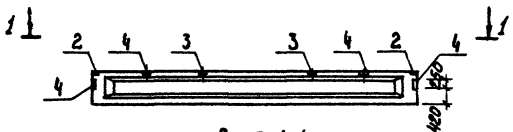
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

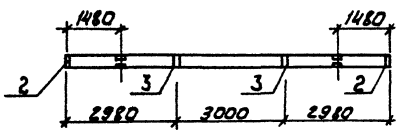
Привязан

Инв. №

18865-02 11



Вид 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан
				Документация		
			1.462-10 . Вып. 1	Железобетонные балки пролетами 6 и 9 м для покрытий зданий с плоской кровлей		
				Сборочные единицы		
		1	1.462-10 Вып. 1	Балка Б9-4 А IV (Б9-5 А IV)		
		2	1.462-10 Вып. 2	Изделие закладное М7	2	
		3	1.462-10 Вып. 2	Изделие закладное М8	2	
		4	1.462-10 Вып. 2	Изделие закладное М10	4	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						
	Прокат марки			Арматура класса			
	В ст3 кп2		Итого:	А III		Итого:	Всего:
	ГОСТ 103-76	ГОСТ		ГОСТ 5781-75			
	δ=8	∟90×56×8		10			
Б1	9,6	9,6	19,2	2,6		2,6	21.8

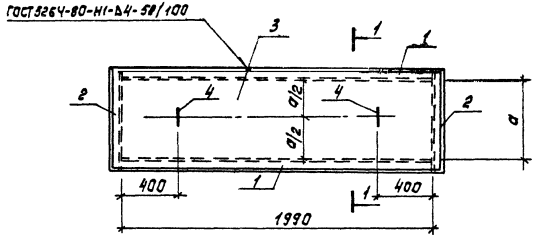
Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Н. контр.	Княгиничев			ТП 902-2-371.83 КЖИ-61			
Провер	Белова			БАЛКА	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж	Воронцова				РП	2,75т	1:100
Рук. гр.	Белова				Лист:	Листов:	
Тип	Княгиничев				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр	Пронин						
Нач. отд	Красавин						

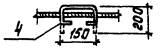
Привязан:

Инв. №

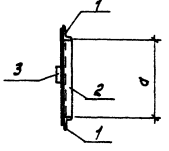
18865-02 12



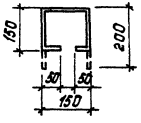
Деталь устройства ручки



Разрез 1-1



Поз. 4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / ВСТ3КП2-1 ГОСТ 535-79 ℓ=2000	2	
Б4		4		ф10А I ГОСТ 5781-75 ℓ=650	2	
				Переменные данные для исполнений		
				ТП 902-2-371.83 КЖИ-Щ1		
				Детали		
Б4		2		Уголок неравн. Б-75×50×5 ГОСТ 8510-72 / ВСТ3КП2-1 ГОСТ 535-79 ℓ=500	2	
Б4		3		Лист ромб. К-5,0×1990×400 БСТ3КП2 ГОСТ 8568-77*	1	
				ТП 902-2-371.83 КЖИ Щ1-01		
				Детали		
Б4		2		Уголок неравн. Б-75×50×5 ГОСТ 8510-72 / ВСТ3КП2-1 ГОСТ 535-79 ℓ=350	2	
Б4		3		Лист ромб. К5,0×1990×250 БСТ3КП2 ГОСТ 8568-77*	1	

Металлические изделия окрасить масляной краской (ГОСТ 695-77) за 2 раза по грунтовке.

Обозначение	Марка	Размер d	Масса
ТП 902-2-371.83 КЖИ-Щ1	Щ1	400	71.2
-01	Щ2	250	56.8

Н. контр.	Княгиничев		
Пров.	Белова		
Ст. инж.	Воронцова		
Рук. гр.	Белова		
Гип	Княгиничев		
Гл. констр.	Пронин		
О.А.	Расавин		

Привязан

Инв. №

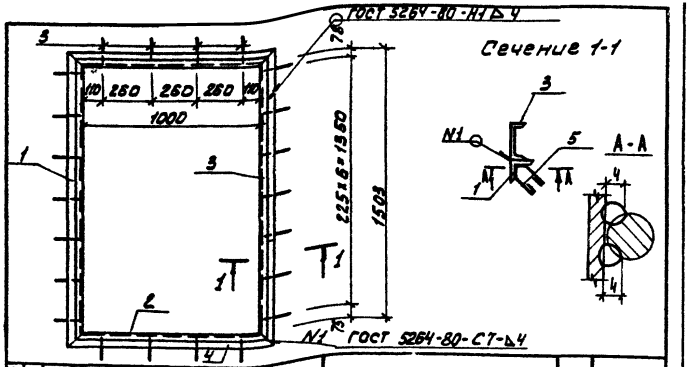
ТП 902-2-371.83 КЖИ-Щ1

Щит металлический (Щ1; Щ2)

Стадия	Масса	Масштаб
РП	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Корецкая 18865-02 13 Формат 12



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1829	2	9.3 кг
		2		Уголок Б-63×63×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1126	2	6.4 кг
		3		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1560	2	11.0 кг
		4		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1060	2	7.5 кг
		5		Ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=540	22	0.1 кг

1. Металлические конструкции окрасить масляной краской /ГОСТ 8292-75/ за 2 раза по огрунтовке

Привязан

Инв №

Н. контр	Княгиничев		
Провер	Белова		
Ст инж	Воронцова		
Рук гр.	Белова		
ГИП	Княгиничев		
Гл констр	Пронин		
Нач отд	Красавин		

ТП 902-2-371.83 КЖИ-РМ1

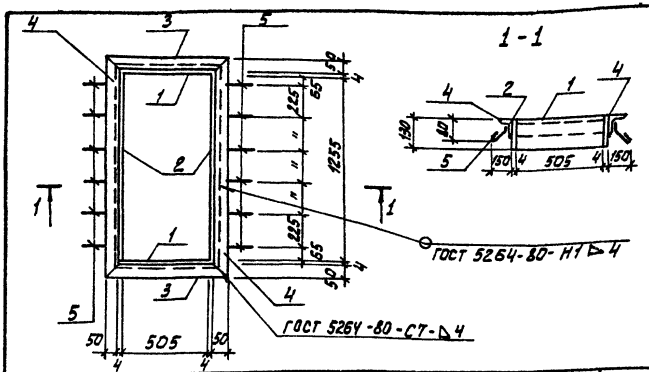
Решетка металлическая РМ1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	70,6 кг	–

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-2-371.83 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Полоса Б-4×130 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2-I ГОСТ 535-79 ℓ=513	2	2.1 кг
		2		Полоса Б-4×130 ГОСТ 103-76 / Вст3кп2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1255	2	5.1 кг
		3		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=613	2	2.3 кг
		4		Уголок Б-50×50×5 ГОСТ 8509-72 / Вст3кп-2-I ГОСТ 535-79 ℓ=1363	2	5.1 кг
		5		Ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=200	12	0.04 кг

1. Металлические конструкции окрасить масляной краской /ГОСТ 8292-75/ за 2 раза по огрунтовке.

Привязан

Инв №

Н. контр	Княгиничев		
Провер	Белова		
Ст инж	Воронцова		
Рук. гр.	Белова		
ГИП	Княгиничев		
Гл констр	Пронин		
Нач отд	Красавин		

ТП 902-2-371.83 КЖИ-РМ2

Решетка металлическая РМ2

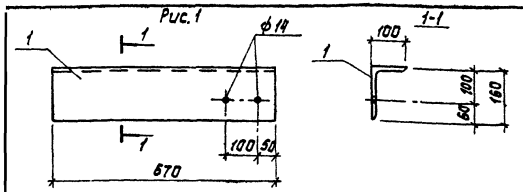
Стадия	Масса	Масштаб
РП	29,7 кг	–

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв № подл. | Подпись и дата | Взам. инв №

Рис. 1



Обозначение	Марка	Рис.	Масса
ТП 902-2-371.83 КЖИ-НУ-1-1	НУ-1-1	1	13.3
-01	НУ-2-1	обратно рис. 1	13.3

Металлическое изделие должно быть оцинковано слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Привязан

Инв. №

ТП 902-2-371.83 КЖИ НУ-1-1

Н. контр.	Княгиничев	
Пров.	Белова	
Ст. инж.	Воронцова	
Рук. гр.	Белова	
Гип	Княгиничев	
Гл. конст.	Пронин	
Нач. отд.	Красавин	

Насадка торцевого фахверка (НУ-1-1; НУ-2-1)

Стадия	Масса	Масштаб
РП	13.3	—

Лист | Листов 1

Уголок неравн. Б-160×100×10 ГОСТ 8510-72 / ВСТ3кп2-1 ГОСТ 535-79 ℓ=670

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

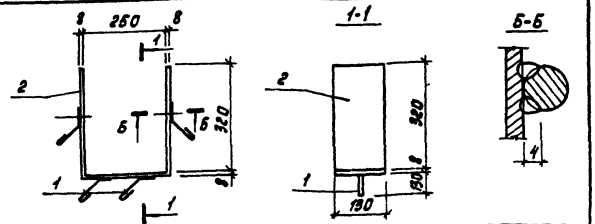
Альбом III

Типовой проект 902-2-371.83

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф6А1 ГОСТ 5781-75 ℓ=280	4	0.06 кг
		2		Полоса Б-2 8×130 ГОСТ 103-76 / ВСТ3кп2-1 ГОСТ 535-79 ℓ=850	1	7.12 кг

Металлические конструкции окрашиваются масляной краской (ГОСТ 8292-75) за 2 раза по грунтовке.

Привязан

Инв. №

ТП 902-2-371.83 КЖИ-МН6

Н. контр.	Княгиничев	
Пров.	Белова	
Ст. инж.	Воронцова	
Рук. гр.	Белова	
Гип	Княгиничев	
Гл. конст.	Пронин	
Нач. отд.	Красавин	

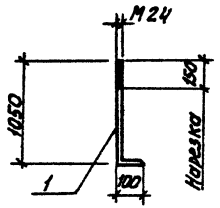
Изделие закладное МН6

Стадия	Масса	Масштаб
РП	7,36	—

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Корецкая 18865-02 15 Формат 11



Привязан:

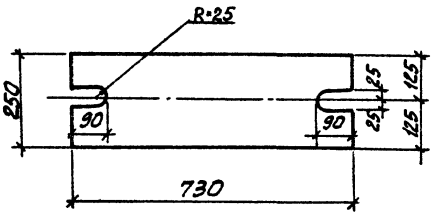
Инв.№

ТП 902-2-371.83 КЖИ-А1

				Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр	Княгиничев		Анкер А1	РП	4,1	–
Провер	Белова			Лист:	Листов: 1	
Ст.инж.	Бородцова					
Рук.гр	Белова					
ГИП	Княгиничев		Круг В-24 ГОСТ 2590-71* Вст3кп2-1 ГОСТ 535-79	ЦНИИЭП инженерного оборудования г.Москва		
Гл.констр	Пронин					
Нач.отд	Красавин					

Типовой проект 902-2-371.83 Альбом III

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



Деталь соединительную окрасить масляной краской (ГОСТ 695-77) за 2 раза по грунтовке

Привязан:

Инв.№

ТП 902-2-371.83 КЖИ-МС3

				Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Княгиничев		Деталь соединительная МС 3.	РП	28,7кг	1:10
Провер	Белова			Лист:	Листов: 1	
Ст.инж.	Бородцова					
Рук.гр	Белова					
ГИП	Княгиничев		Лист В-ПН20 ГОСТ 19903-74* Вст3кп2-1 ГОСТ 14637-79	ЦНИИЭП инженерного оборудования г.Москва		
Гл.констр	Пронин					
Нач.отд	Красавин					

18865-02

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22
Сдано в печать X 1983 г.
Заказ № 11577 Тираж 500 экз.

gost.e-ecolog.ru